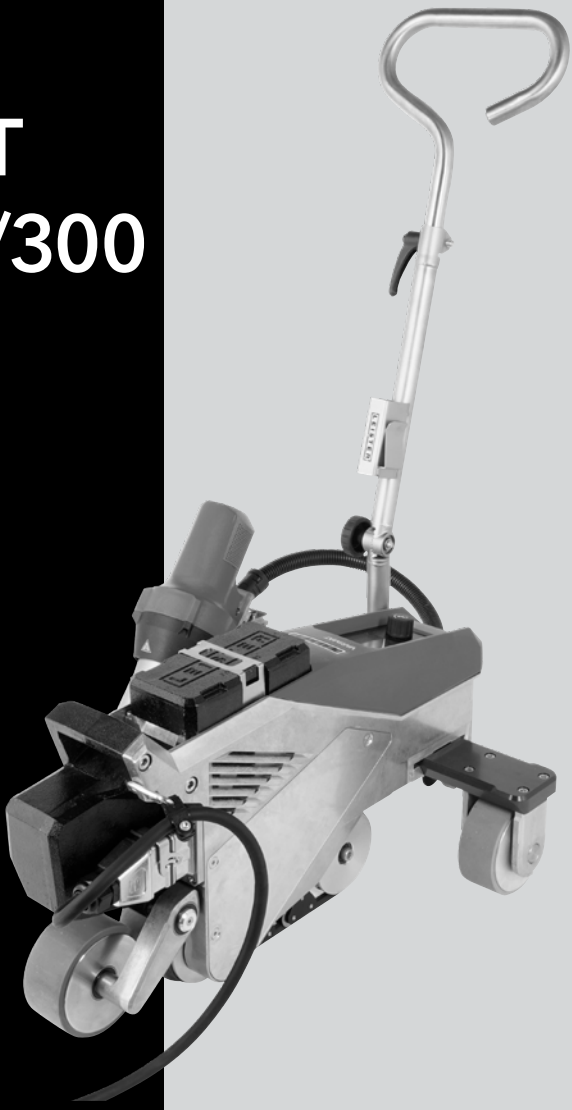
Português

VARIMAT 700/500/300



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil
Switzerland

+41 41 662 74 74
leister@leister.com

leister.com

Sumário

1. Aplicação 4
1.1 Uso previsto 4
1.2 Uso não previsto 4
1.3 Informações gerais de segurança 5

2. Dados técnicos 6

3. Transporte 7

4. Sua VARIMAT 700/500/300 8
4.1 Placa de tipo e identificação 8
4.2 Escopo de entrega (equipamento padrão na caixa) 8
4.3 Visão geral das peças do dispositivo 9

5. Configurações na VARIMAT 700/500/300 11
5.1 Ajuste dos bicos de soldagem 11
5.2 Pesos adicionais para aumentar o peso da pressão de contato 12
5.3 Ajuste da barra-guia 12
5.4 Ajuste do eixo de transporte móvel 13
5.5 Ajuste de configuração da esteira 13

6. Comissionamento da VARIMAT 700/500/300 14
6.1 Ambiente de trabalho e segurança 14
6.2 Adequação para operação 18

7. Instruções da VARIMAT 700/500 19
7.1 Acionar o dispositivo 19
7.2 Sequência de soldagem 19
7.3 Terminar a soldagem 20
7.4 Desligar o dispositivo/manutenção 20

8. Guia rápido da VARIMAT 700/500 21
8.1 Ligar/Acionar 21
8.2 Desligar 21

9. Painel de controle da VARIMAT 700/500 22
9.1 Botões de função 22
9.2 Visor digital 23
9.3 Ajuste dos parâmetros de soldagem 23
9.4 Símbolos da tela de status (Tela 40) 24
9.5 Símbolos da tela de trabalho (Tela 41) 25

10. Configurações e funções do software da VARIMAT 700/500 26
10.1 Visão geral do menu de navegação da VARIMAT 700/500 26
10.2 Configurações básicas 27
10.3 Fórmulas 27
10.4 Exibição dos valores definidos 28
10.5 Modo Eco 29

10.6 Configurações de registro de dados LQS (VARIMAT 700) 29
10.7 Configurações de modo avançado 33
10.8 Configurações de WLAN 33
10.9 Configurações do dispositivo 33
10.10 Modo Informação 35
10.11 Informações de serviço 36
10.12 Informações gerais 36

11. Mensagens de alerta e erro da VARIMAT 700/500 37

12. Perguntas frequentes, causas e medidas da VARIMAT 700/500 39

13. Instruções da VARIMAT 300 41
13.1 Acionar o dispositivo 41
13.2 Sequência de soldagem 42
13.3 Terminar a soldagem 42
13.4 Desligar o dispositivo/manutenção 42

14. Guia rápido da VARIMAT 300 43
14.1 Ligar/Acionar 43
14.2 Desligar 43

15. Unidade de operação da VARIMAT 300 44
15.1 Botões de função 44
15.2 Visor digital 45
15.3 Símbolos da tela de status (Tela 34) 45
15.4 Símbolos da tela de velocidade de soldagem (Tela 35) 46
15.5 Símbolos da tela de temperatura de soldagem (Tela 36) 46
15.6 Símbolos da tela de volume de ar (Tela 37) 46
15.7 Tela LED de status 46

16. Configurações e funções do software da VARIMAT 300 47
16.1 Ajuste das unidades de parâmetro 47
16.2 Ajuste dos parâmetros de soldagem 47
16.3 Cool-down mode 48
16.4 Monitoramento dos parâmetros de soldagem durante a execução 48

17. Mensagens de alerta e erro da VARIMAT 300 49

18. Perguntas frequentes, causas e ações da VARIMAT 300 50

19. Acessórios 52

20. Assistência e reparo 52

21. Treinamento 52

22. Declaração de conformidade 53

23. Descarte 53

pt Manual de instruções (Tradução do manual de instruções original)

Parabéns pela sua compra da VARIMAT 700/500/300.
Você escolheu uma soldadora de ar quente de primeira classe.
Ela foi desenvolvida e produzida de acordo com a mais recente tecnologia de ponta no setor de selagem de chapas de plástico. Ela também foi fabricada usando materiais de alta qualidade.

Guarde sempre estas instruções de operação com o dispositivo.

VARIMAT 700/500/300
Soldadora de ar quente

Você pode encontrar mais informações sobre a VARIMAT 700/500/300 em leister.com

1. Aplicação

1.1 Uso previsto

A soldadora automática de ar quente VARIMAT 700/500/300 foi projetada para uso profissional em telhados planos.

Procedimentos de soldagem e tipos de material
- Solda de sobreposição de chapas de vedação termoplástica/chapas de vedação de elastômero (como TPO, PVC, ECB, EPDM modificado, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, PP)
- Soldagem próxima à borda em beirais (muretas de telhado e beirais) de até 100 mm.

As disposições legais sobre proteção da saúde aplicáveis no país respectivo devem ser observadas. Nunca use a soldadora de ar quente em ambientes explosivos ou inflamáveis. Mantenha distância suficiente de materiais combustíveis ou gases explosivos em todos os momentos. Leia a folha de dados de segurança do material, fornecida pelo fabricante do material, e siga as instruções da empresa. Esteja atento para não queimar o material durante a soldagem. Observe as instruções gerais de segurança [1.3]..

1.2 Uso não previsto

Qualquer outro uso ou uso além do tipo descrito é considerado um uso não previsto.

1.3 Informações gerais de segurança

Observe as instruções de segurança fornecidas nos capítulos individuais destas instruções de operação, bem como as seguintes instruções de segurança.

Advertência



Risco de morte por choque elétrico devido à tensão elétrica perigosa

- O dispositivo deve ser conectado apenas a tomadas e cabos de extensão com um condutor de proteção à terra.
- Proteja o dispositivo contra umidade e condições úmidas.
- Quando usado em um local de construção, um disjuntor de corrente residual é obrigatório.
- Antes de ligar o dispositivo pela primeira vez, verifique o cabo de alimentação, o plugue e o cabo de extensão quanto a danos elétricos e mecânicos.
- O dispositivo só pode ser aberto por pessoal instruído e qualificado.



Perigo de incêndio e explosão em caso de utilização inadequada nas proximidades de materiais inflamáveis e gases explosivos.

- Evite o superaquecimento do material.
- Nunca posicione o dispositivo perto de materiais combustíveis e/ou gases explosivos.
- Nunca posicione o dispositivo perto de materiais combustíveis e/ou gases explosivos durante o funcionamento e/ou enquanto estiver quente.
- Use o dispositivo somente em superfícies à prova de fogo.



Risco de queimaduras devido a peças de equipamentos quentes e jato de ar quente

- Não toque no tubo de aquecimento e no bocal enquanto estiverem quentes.
- Sempre aguarde até que o dispositivo esfrie.
- Não direcione o fluxo de ar quente para pessoas ou animais.

Cuidado



- A **tensão** nominal especificada no dispositivo deve corresponder à **tensão** nominal de alimentação.
- Impedância máxima de rede de acordo com EN 61000-3-11/UL 499/CSA C22.2 nº 88: Zmáx = 0,169 Ω + j 0,106 Ω. Em caso de dúvida, a empresa responsável pelo fornecimento de eletricidade deve ser contatada.
- Se houver uma falha no fornecimento de energia, desligue a unidade no interruptor principal e coloque o soprador de ar quente na posição de repouso para evitar danos ao soprador de ar quente.



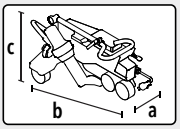
- Use o dispositivo apenas **sob supervisão**, pois o calor residual pode atingir materiais inflamáveis.
- O dispositivo deve ser operado apenas por **especialistas treinados** ou sob sua supervisão.
- Crianças não têm permissão para operar o dispositivo.



Risco de ofuscamento devido ao feixe de luz de LED

- Evite o contato direto dos olhos com o feixe de luz de LED.

2. Dados técnicos

			VARIMAT 700 230 V	VARIMAT 700 400 V	VARIMAT 500 230 V	VARIMAT 500 400 V	VARIMAT 300 230 V	VARIMAT 300 400 V
	Tensão	**V~**	230	400	230	400	230	400
	Capacidade	**W**	3680	5700	3680	5700	3680	5700
	Frequência	**Hz**	50/60					
	Temperatura	**°C** **°F**	100–620 212–1148					
	Máx. Temperatura ambiente	**°C** **°F**	65 149					
	Volume de ar	**%**	45–100					
	Tração	**m/min.** **pol./min.**	1.0–12 3.2–39.4				1.0–10 3.2–32.8	
	Nível de ruído	**L_{pA} (dB)**	70 (K = 3 dB)					
	Peso	**kg** **libras**	37.5 83.0					
Dimensões 		**a) mm** **polegada**	337 13.3					
		b) mm **polegada**	605 23.8					
		c) mm **polegada**	343 13.5					
			CE					

Reservamo-nos o direito de realizar alterações técnicas.

3. Transporte

- Em conformidade com os regulamentos nacionais aplicáveis relacionados ao transporte ou à elevação de cargas.
- Para transportar a soldadora de ar quente, utilize a caixa de transporte incluída no fornecimento e carregue a caixa de transporte usando a manopla fornecida para esse fim.
- O peso da sua VARIMAT 700/500/300, incluindo a caixa de transporte, é de 45,0 kg (37,5 kg sem a caixa de transporte, incluindo 1 peso).

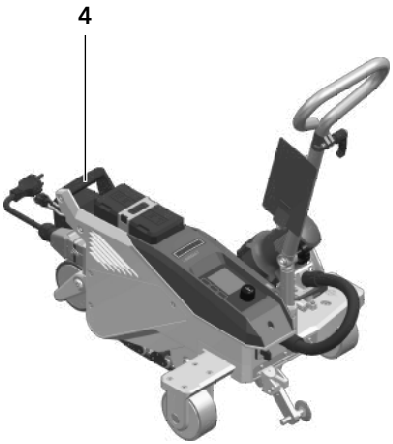
- São necessárias **duas pessoas** para transportar a máquina com a caixa de transporte.

Risco de incêndio ao transportar enquanto estiver quente

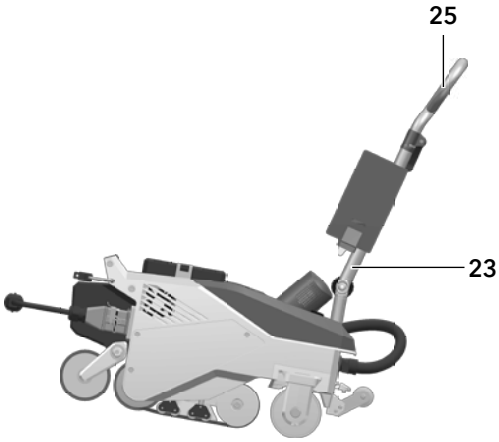
- O **soprador de ar quente (9)** atinge temperaturas de 620 °C.
- Deixe o soprador de **ar quente (9)** esfriar o suficiente antes do transporte (consulte 📖 Cool Down mode [16.3]).
- Nunca armazene materiais inflamáveis (como plástico ou madeira) na caixa de transporte.

- Nunca utilize a **manopla de transporte (4)** do aparelho ou da caixa de transporte para transportar com guindaste, pois isso pode causar a queda do aparelho.

- Nunca levante a máquina de soldar a ar quente pelos **pesos auxiliares (3),** pois existe o risco de queda da máquina.



Para levantar a soldadora de ar quente com a mão, use a **manopla de transporte (4).**



Para posicionar a soldadora de ar quente, pressione a **barra-guia (23, 25)** e, em seguida, role o dispositivo dessa maneira para a posição de soldagem desejada.

4. Sua VARIMAT 700/500/300

4.1 Placa de tipo e identificação

O modelo e número de série são indicados na **placa de identificação do seu dispositivo (18).**
Transfira essas informações para suas instruções de operação; em caso de dúvidas, entre em contato com a nossa subsidiária no país ou com seu parceiro autorizado de vendas e serviços Leister, e sempre use estas informações como referência.

Modelo:.....
Nº de série: .....

Exemplo:

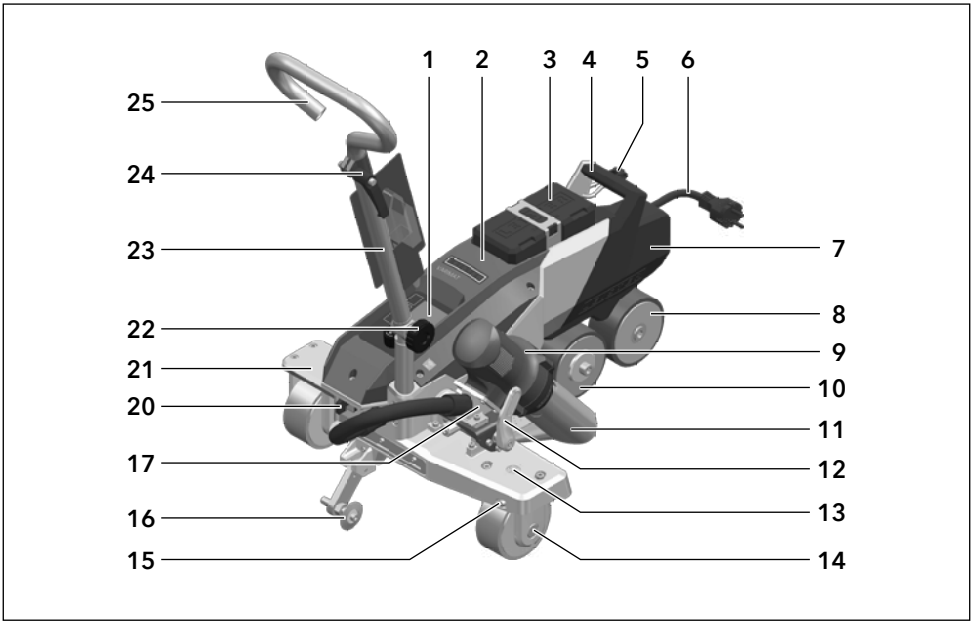


4.2 Escopo de entrega (equipamento padrão na caixa)

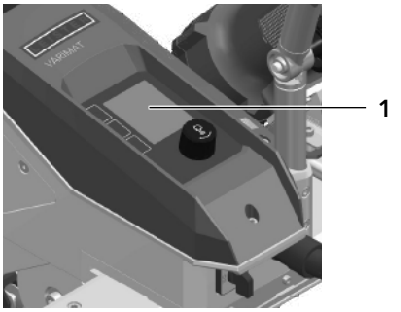
1 dispositivo VARIMAT 700/500/300
1 peso auxiliar
Barra-guia, dobrada
Manopla superior
Cabo de 5 m

1 escova de arame
2 placas de proteção para soldagem
1 calibrador de ajuste do bocal
1 chave de fenda Torx T20 com 250 mm de comprimento
1 instruções de segurança
1 guia rápido de referências
1 chave inglesa sextavada, tamanho 4

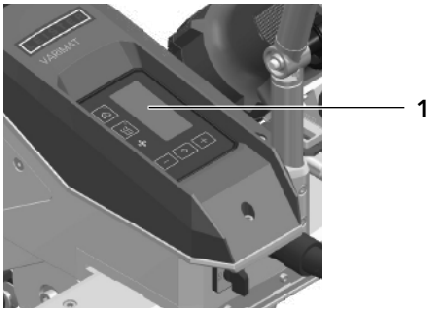
4.3 Visão geral das peças do dispositivo



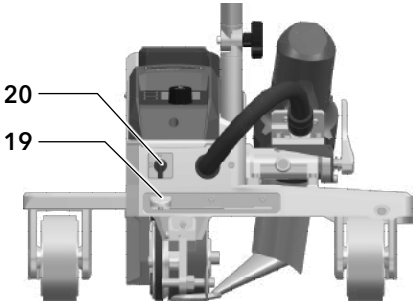
1. Painel de controle
2. Carcaça
3. Peso auxiliar
4. Manopla de transporte
5. Suporte para cabo de alimentação (com mosquetão para pendurar)
6. Cabo de alimentação
7. Peso básico
8. Rolo de arraste
9. Sopradores de ar quente
10. Rolo de tração/rolo de pressão de contato
11. Bico de soldagem de 40 mm
12. Bloqueio do soprador de ar quente
13. Tela de configuração da esteira
14. Rolo de transporte
15. Configuração da esteira
16. Rolo guia da esteira
17. Mecanismo giratório
18. Placa de tipo com designação de modelo e marcação de série
19. Ativação do eixo de transporte deslizante
20. Interruptor principal (interruptor de liga/desliga)
21. Eixo de transporte móvel
22. Parafuso de aperto (barra-guia)
23. Barra-guia, fundo
24. Alavanca de fixação, barra-guia, parte superior
25. Barra-guia, topo
26. Correia de pressão
27. Rolo de deflexão



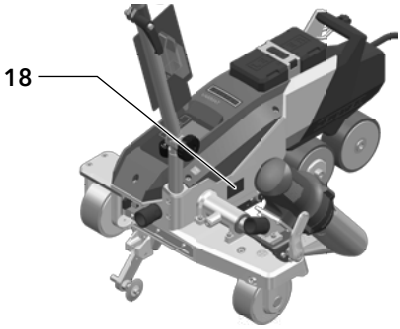
Painel de controle(1) da VARIMAT 700/500



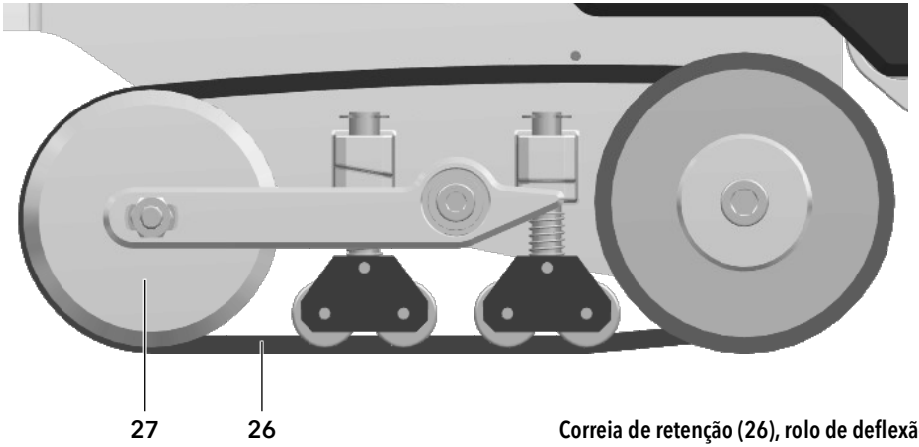
Painel de controle(1) da VARIMAT 300



Atuação **do eixo de transporte móvel (19), interruptor principal (20)**



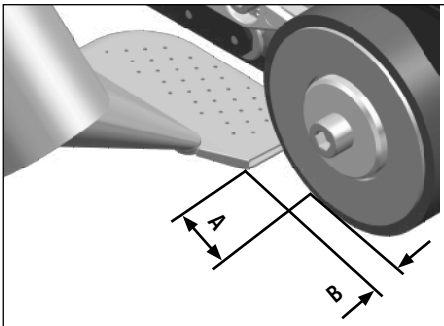
Placa de tipo (18)



Correia de retenção (26), rolo de deflexão (27)

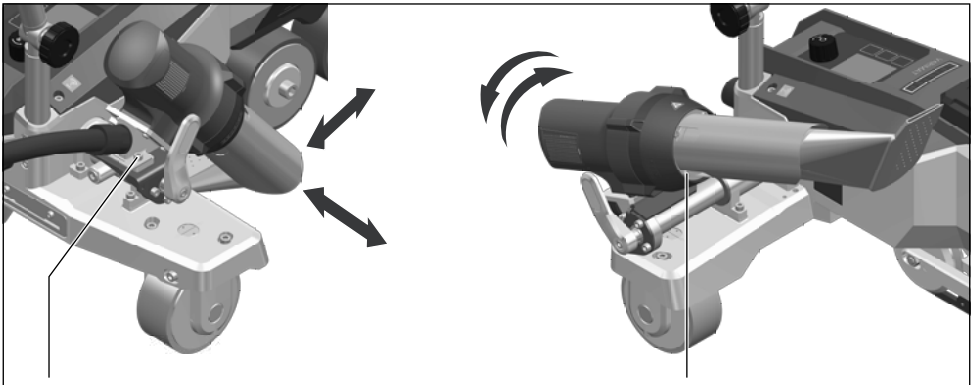
5. Configurações na VARIMAT 700/500/300

5.1 Ajuste dos bicos de soldagem





A = 55 mm +/– 2
B = 1–2 mm
C = 1 mm

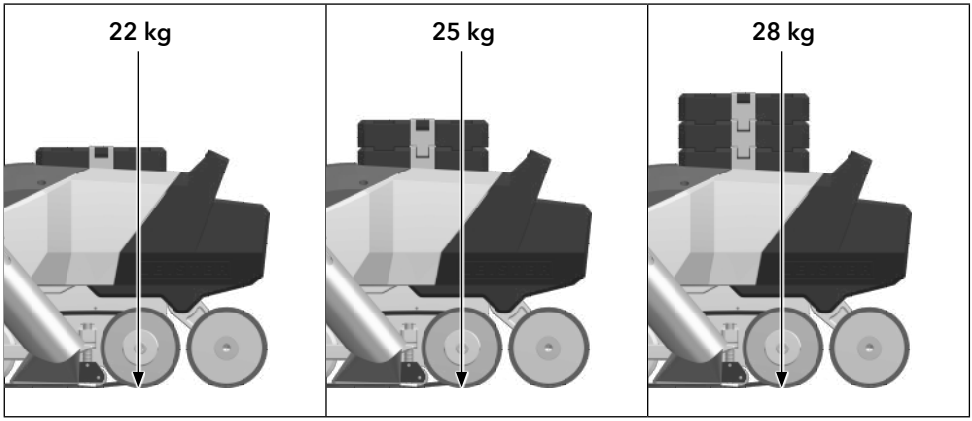


2 parafusos de cabeça sextavada

4 parafusos Torx

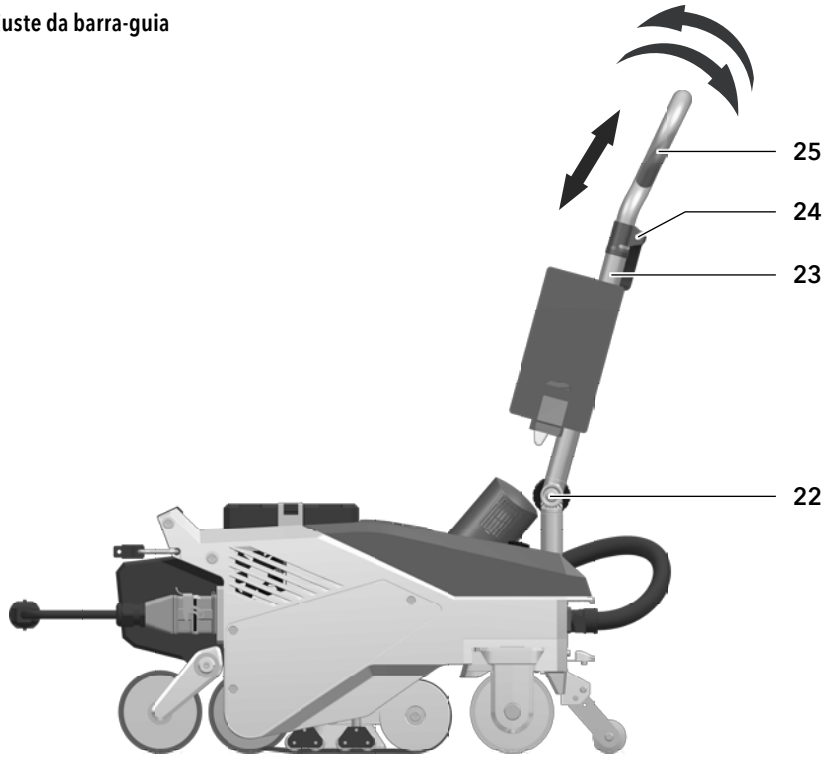
Ajuste a dimensão "A + B" (2 parafusos de cabeça sextavada)
Ajuste a dimensão "C" (4 parafusos Torx)

5.2 Pesos adicionais para aumentar o peso da pressão de contato

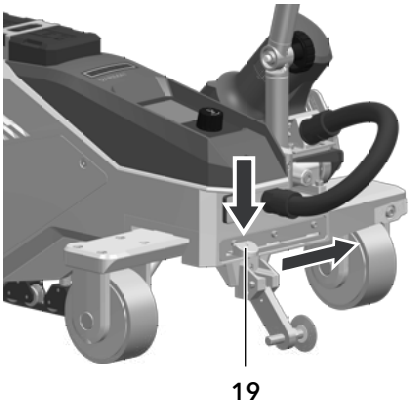


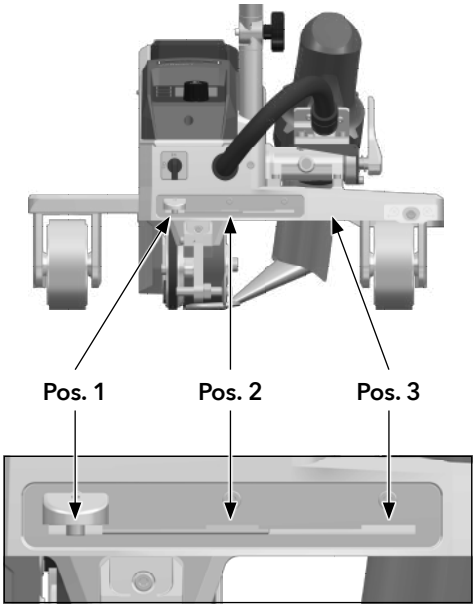
O peso da **base (7)** pesa 13,5 kg e pode ser removido para transporte.

5.3 Ajuste da barra-guia



5.4 Ajuste do eixo de transporte móvel



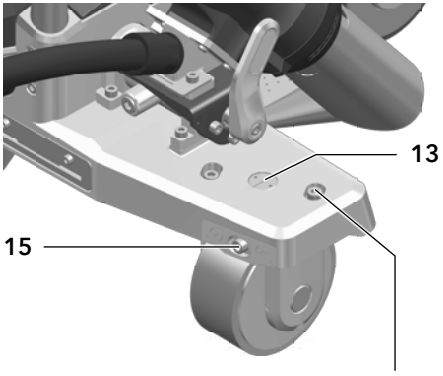


Posição 1: Posição final Soldagem de soldas básicas

Posição 2: Posição intermediária Soldagem de soldas básicas

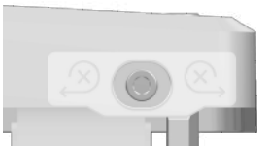
Posição 3: Soldagem próxima à borda

5.5 Ajuste de configuração da esteira



Parafuso de cabeça cilíndrica M6 x 16

1. Solte os dois parafusos de cabeça cilíndrica M6 x 16.
2. Ajuste a esteira com a **configuração da esteira (15)**.



3. Verifique a configuração no indicador de **configuração da esteira (13).**
4. Reaperte os dois parafusos de cabeça cilíndrica M6 x 16.

6. Comissionamento da VARIMAT 700/500/300

6.1 Ambiente de trabalho e segurança

Precauções de segurança



Risco de morte por choque elétrico devido à tensão elétrica perigosa

- O dispositivo deve ser conectado apenas a tomadas e cabos de extensão com um condutor de proteção à terra.
- Proteja o dispositivo contra umidade e condições úmidas.
- Quando usado em um local de construção, um disjuntor de corrente residual é obrigatório.
- Antes de ligar o dispositivo pela primeira vez, verifique o cabo de alimentação, o plugue e o cabo de extensão quanto a danos elétricos e mecânicos.
- O dispositivo só pode ser aberto por pessoal instruído e qualificado.



Perigo de incêndio e explosão em caso de utilização inadequada nas proximidades de materiais inflamáveis e gases explosivos.

- Evite o superaquecimento do material.
- Nunca posicione o dispositivo perto de materiais combustíveis e/ou gases explosivos.
- Nunca posicione o dispositivo perto de materiais combustíveis e/ou gases explosivos durante o funcionamento e/ou enquanto estiver quente.
- Use o dispositivo somente em superfícies à prova de fogo.



Risco de queimaduras devido a peças de equipamentos quentes e jato de ar quente

- Não toque no tubo de aquecimento e no bocal enquanto estiverem quentes.
- Sempre aguarde até que o dispositivo esfrie.
- Não direcione o fluxo de ar quente para pessoas ou animais.



Risco de ficar inadvertidamente preso e ser puxado devido a peças móveis

- Não toque em nenhuma parte móvel.
- Não use peças de vestuário soltas, como lenços ou xales.
- Prenda os cabelos compridos e proteja-os com uma proteção para a cabeça.



Risco à saúde devido a vapores nocivos

- A soldagem de materiais de PVC gera vapores prejudiciais de cloreto de hidrogênio.
- Garanta que sempre haja boa ventilação do local de trabalho durante as operações.
- Leia a folha de dados de segurança do material, fornecida pelo fabricante do material, e siga as instruções da empresa.
- Esteja atento para não queimar o material durante a soldagem.



Risco de tropeçar devido ao cabo de alimentação

- O **cabo de alimentação (6)** deve mover livremente, sem obstruir com o usuário ou terceiros durante o trabalho (perigo de tropeço).



- A **tensão** nominal especificada no dispositivo deve corresponder à **tensão** nominal de alimentação.
- Impedância máxima de rede de acordo com EN 61000-3-11/UL 499/CSA C22.2 nº 88: Zmáx = 0,169 Ω + j 0,106 Ω. Em caso de dúvida, a empresa responsável pelo fornecimento de eletricidade deve ser contatada.
- Se houver uma falha no fornecimento de energia, desligue a unidade no interruptor principal e coloque o soprador de ar quente na posição de repouso para evitar danos ao soprador de ar quente.



Cuidado
- Cumpra os requisitos estatutários nacionais relacionados à segurança ocupacional (garantindo a segurança do pessoal ou dispositivos).



Risco de ofuscamento devido ao feixe de luz de LED
- Evite o contato direto dos olhos com o feixe de luz de LED.



Cuidado
- Utilize o dispositivo apenas em superfícies horizontais e à prova de fogo.

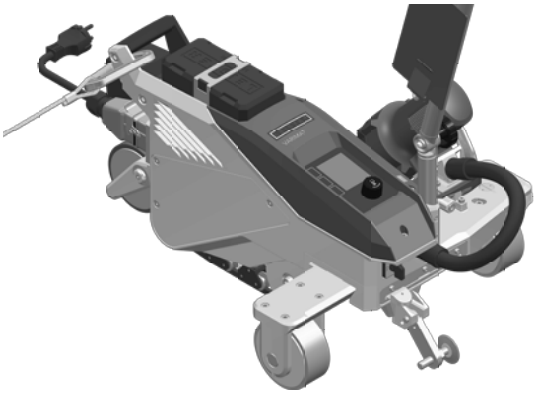


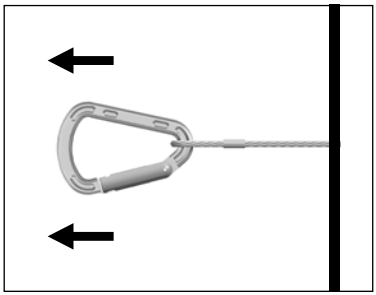
- Em conformidade com os regulamentos nacionais aplicáveis relacionados ao transporte ou à elevação de cargas.
- Para transportar a soldadora de ar quente, utilize a caixa de transporte incluída no fornecimento e carregue a caixa de transporte usando a manopla fornecida para esse fim.
- O peso da sua VARIMAT 700/500/300, incluindo a caixa de transporte, é de 45,0 kg (37,5 kg sem a caixa de transporte, incluindo 1 peso).

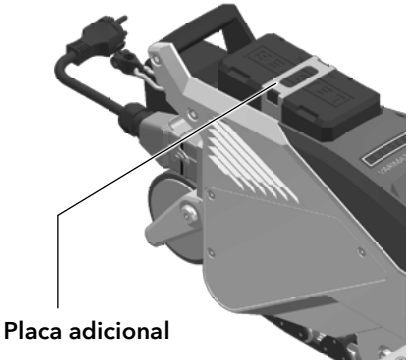


- São necessárias **duas pessoas** para transportar a máquina com a caixa de transporte.

- **Proteção contra quedas ao trabalhar em áreas onde há este risco**
- **Ao soldar em parapeitos de telhado (parapeitos, beirais), a soldadora de ar quente na manopla de transporte (4) deve estar fixa em um suporte de bloqueio com guias horizontais (como sistemas de segurança de cabo ou trilho) para proteger contra quedas.**
- Com relação à corrente de segurança, deve-se ter cuidado para garantir que todos os elementos de segurança (mosquetões, cabos) tenham uma capacidade de transporte mínima de 7 kN em todas as direções que possam ser previstas. É obrigatório usar mosquetões de travamento (do tipo twist-lock ou parafuso) para prender a unidade. Você deve instalar adequadamente e verificar todas as conexões da corrente de segurança de acordo com as especificações do fabricante.







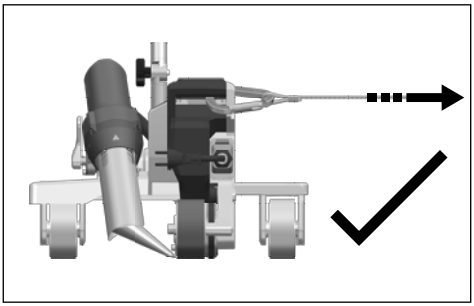
Placa adicional

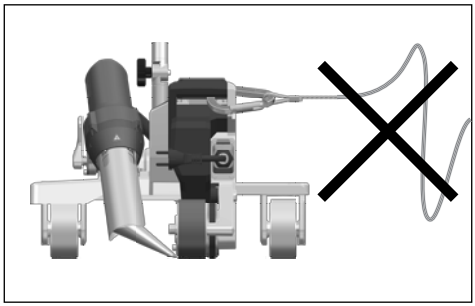
Antes de cada uso e após ocorrências incomuns, a **manopla de transporte (4)**que é utilizada para fixar o cabo de segurança precisa ser inspecionada por um técnico especializado nesta área. Não é permitido que a **manopla de transporte (4)** apresente rachaduras, corrosão, cortes ou outras falhas de material.

Fixe os pesos adicionais com as placas adicionais fornecidas (1 por peso).

Cuidado

- Segure a máquina de soldar de ar quente somente pela **manopla de transporte (4).**
- Nunca fixe a máquina de solda por cunha quente a pontos de ancoragem únicos que permitem que as cordas caiam. Sempre ajuste o equipamento de conexão para o comprimento mais curto possível a fim de eliminar qualquer chance de cair sobre a borda do parapeito.





Cuidado

- O dispositivo pode cair ou se soltar de maneira incontrolável devido à gravidade. O ponto de fixação não é destinado a resistir à tensão do choque de uma queda abrupta.
- Entre em contato com o fabricante se alguma coisa não estiver clara durante a instalação ou operação.

Cabo de alimentação e cabo de extensão

- A tensão nominal especificada no dispositivo (consulte 🕮 dados técnicos [2]) deve corresponder à tensão de alimentação.
- O **cabo de alimentação (6)** deve mover livremente, sem obstruir com o usuário ou terceiros durante o trabalho (perigo de tropeço).
- Os cabos de extensão devem ser autorizados para o local de uso (por ex., em áreas abertas) e devem ser identificados apropriadamente. Considere a seção transversal mínima necessária para cabos de extensão, conforme necessário.

Geradores no local para fonte de alimentação

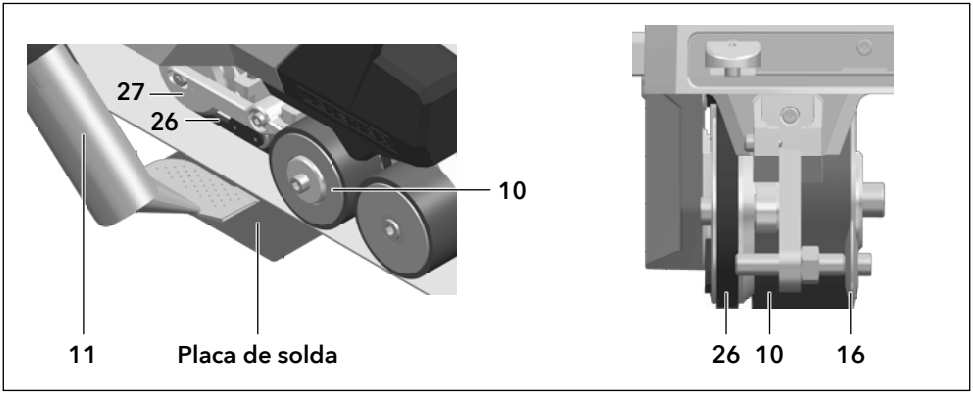
Ao usar geradores no local como fonte de alimentação, certifique-se de que estejam aterrados e equipados com disjuntores de corrente residual.

Para a potência nominal das usinas de energia, aplica-se a fórmula "1.5–2 × potência nominal da soldadora de ar quente".

6.2 Adequação para operação

Pendure o alívio de tensão do **cabo de alimentação (6)** do **suporte do cabo de alimentação (5)** e, em seguida, verifique a configuração básica do **bico de soldagem (11).**

Veja os vídeos de instruções no canal do YouTube da Leister



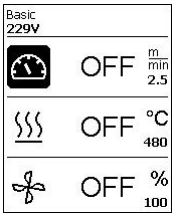
7. Instruções da VARIMAT 700/500

7.1 Acionar o dispositivo

- Após ter preparado a área de trabalho e a soldadora de ar quente de acordo com as instruções, conecte a soldadora à tensão de alimentação.
- Use o **interruptor principal (20)** para ligar a soldadora de ar quente.



Após a inicialização, **a tela de inicialização** aparecerá brevemente no visor, com o número da versão do lançamento atual do software e a designação do dispositivo.

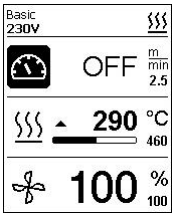


Se for permitido que dispositivo esfrie antes, após isso, será seguido por uma tela estática mostrando os valores definidos do perfil mais recentemente usado (o perfil Básico é exibido quando o dispositivo é inicializado pela primeira vez).

O aquecimento ainda não está ligado neste estágio.

- Selecione o perfil de soldagem desejado ou defina os parâmetros de soldagem individualmente.
- Agora desligue o aquecimento no botão *para ligar/desligar o aquecimento (31).*

7.2 Sequência de soldagem



Preparação para soldagem

Assim que ligar o aquecimento, você verá uma **exibição dinâmica da temperatura do ar atual com uma barra de progresso** (valores reais e de definição).

- Garanta que a temperatura de soldagem tenha sido atingida antes de iniciar o trabalho (o tempo de aquecimento é de 3 a 5 minutos).
- Agora execute as soldas de teste de acordo com as instruções de soldagem do fabricante do material e/ou normas ou regulamentos nacionais e inspecione os resultados. Ajuste o perfil de soldagem conforme necessário.

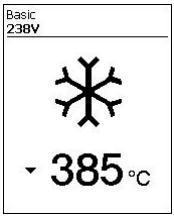
Começar a soldagem

- Puxe a **alavanca de bloqueio do soprador de ar quente (12),** abaixe o **soprador de ar quente (9)** e guie o **bico de soldagem (11)** entre as chapas sobrepostas até o ponto de parada.
- O motor de tração inicia automaticamente assim que o **soprador de ar quente (9)** é engatado.
- Você também pode iniciar o dispositivo manualmente com o botão Ligar/desligar *tração (30).*
- Guie a soldadora de ar quente pela **barra-guia (23, 25)** ou pela **manopla de transporte (4)** ao longo da sobreposição e também observe a posição do **rolo guia da esteira (16).**
- Evite aplicar pressão na **barra-guia (23, 25)** durante o processo de soldagem, pois isso pode levar a falhas de soldagem.

7.3 Terminar a soldagem

- Após terminar a soldagem, puxe a **alavanca trava do soprador de ar quente (12),** estenda o **soprador de ar quente (9)** até o batente (isso para o motor de tração) e gire-o para cima até que ele se encaixe.
- Em seguida, gire o rolo-guia de **rastremento (16)** para cima.

7.4 Desligar o dispositivo/manutenção



Use o botão *Ligar/desligar aquecimento (31)* para desligar o aquecimento, de modo que o **bico de soldagem (11)** esfrie.

Isso acionará o cool down mode.

- O soprador desligará automaticamente após aproximadamente 6 minutos.
- Agora desligue o dispositivo com o **interruptor principal (20)** e desconecte o **cabo de alimentação (6)** da rede elétrica.

- Aguarde até que o dispositivo esteja frio.
- Verifique o **cabo de alimentação (6)** e a tomada quanto a danos elétricos ou mecânicos.
- Use uma escova de arame para limpar o **bico de soldagem (11).**.

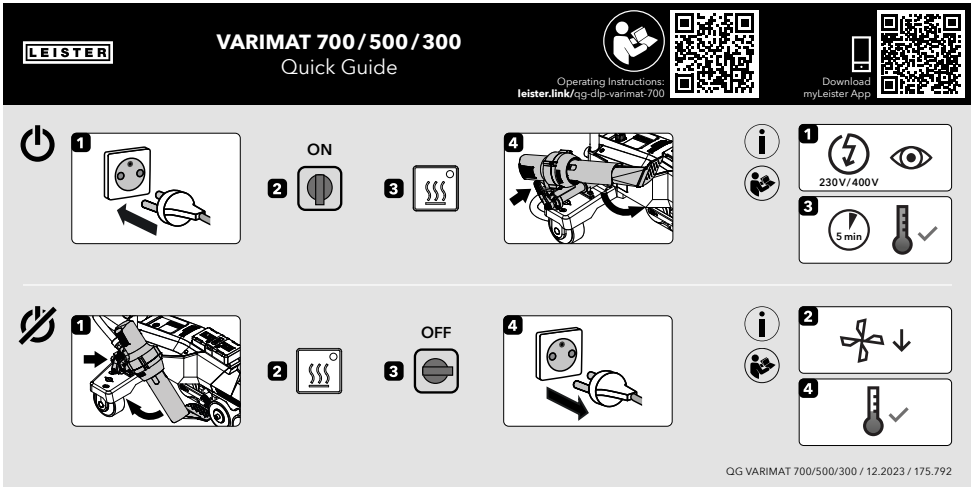
8. Guia rápido da VARIMAT 700/500

8.1 Ligar/Acionar

1. Verifique se o **interruptor principal (20)** está desligado e se os **sopradores de ar quente (9) estão na posição de repouso. Conecte o plugue à voltagem da rede elétrica.**
2. Ligue o **interruptor principal (20).**
3. **Ligue o aquecimento com o botão** *Ligar/desligar Aquecimento (31);* aguarde 3 a 5 minutos até que a temperatura desejada seja atingida.
4. Gire o **soprador de ar quente (9)** para baixo (o aparelho inicia automaticamente).

8.2 Desligar

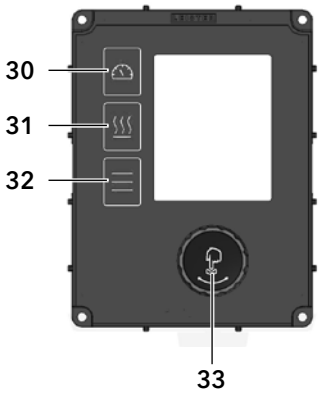
1. Gire o **soprador de ar quente (9)** para cima (o motor de tração é paralisado).
2. Utilize a **tecla de liga/desliga** do Aquecimento *(31) para desligar o* aquecimento.
3. Aguarde o fim do **processo de resfriamento** (aproximadamente 6 minutos).
4. Desligue a unidade no **interruptor principal (20)**.
5. Desconecte o **plugue** da tensão de rede.



9. Painel de controle da VARIMAT 700/500

O **painel de controle (1)** é composto pelos **botões de função** com os quais você controla as várias funções do menu e a **tela** onde a respectiva configuração selecionada, as opções de menu ou os valores válidos para o tempo de execução são exibidos.

9.1 Botões de função



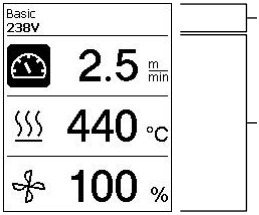
30. Botão *Ligar/desligar tração*
31. Botão *Ligar/desligar aquecimento*
32. Botão *Menu*
33. *e-Drive*

Múltipla alocação de botões de função no painel de controle (1)

Símbolo	Nome	Na exibição de trabalho (41)	No menu, depois de apertar o botão (32)
	**Botão *Ligar/desligar tração* (30)**		Seleção de linha ao editar texto
	**Botão *Ligar/desligar aquecimento* (31)**		Seleção de linha ao editar texto
	**Botão *Menu* (31)**	Mudar para o menu	Voltar para a tela de trabalho
	***e-Drive* (33) pressione**	O valor selecionado é adotado, a seleção retorna diretamente para a exibição da função	Seleciona a posição marcada
	***e-Drive* (33) gire**	Define o valor desejado em incrementos de 0,1 m/min, 10 °C ou 5 %	Altera a posição dentro do menu de configuração e define o valor da posição selecionada

9.2 Visor digital

A tela é subdividida em duas áreas:



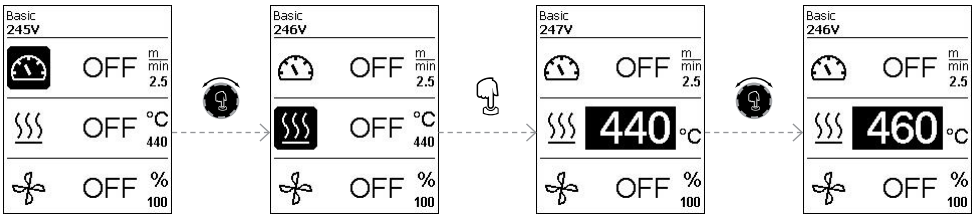
40 Tela de status

41 Tela de trabalho

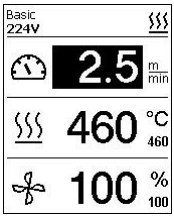
9.3 Ajuste dos parâmetros de soldagem

Para ajustar um parâmetro de soldagem antes da soldagem, faça o seguinte:

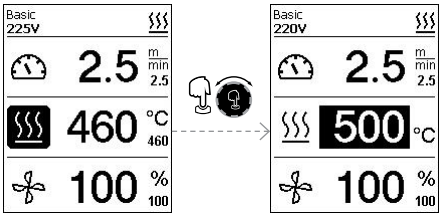
Exemplo de configuração da temperatura de soldagem



Se você não fizer outro registros, o cursor retornará automaticamente para o símbolo de temperatura.
Você pode então selecionar o próximo parâmetro de soldagem com o botão *e-Drive* (33).



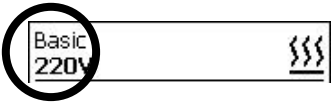
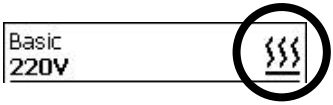
Durante o processo de soldagem, o cursor está sempre no ícone Tração. **Você pode ajustar a velocidade de soldagem a qualquer momento usando o botão *e-Drive* (33).**
Se desejar ajustar outro parâmetro, primeiro pressione o botão *e-Drive* (33), em seguida, gire o botão *e-Drive* (33) e selecione o parâmetro desejado.



Se você não fizer mais nenhuma entrada, o cursor retornará automaticamente para o ícone de tração se o Modo Informação não estiver ativado.

9.4 Símbolos da tela de status (Tela 40)

A tela de Status é subdividida em uma área esquerda (1) e uma área direita (2).

Tela de status 1/esquerda	
Nome do perfil	Exibe o nome do perfil de soldagem selecionado e atualmente válido (assim como o perfil Básico). Se um nome de perfil tiver mais de 6 caracteres, os primeiros 6 são mostrados primeiro, seguidos pelos 6 restantes. O sistema, em seguida, apresenta os 6 primeiros caracteres.
Tensão	Tela de tensão de alimentação
Tela de status 2/direita	

 Apresentação de advertência

 Gravação de dados

 Tensão Alta

 Modo Eco

 Recepção de dados GPS

 Tensão Baixa

 WLAN

 Parar dispositivo em alerta ativado

 Aquecimento

 Proteção de aplicações ligada

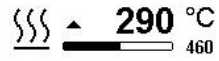
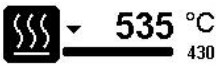
 Proteção de aplicações ativada

9.5 Símbolos da tela de trabalho (Tela 41)



Durante a operação, os valores definidos dos parâmetros de soldagem (tração em m/min ou pol./min, temperatura em graus Celsius (°C) ou Fahrenheit (°F), volume de ar em porcentagem (%) e, se aplicável, notas informativas (consulte o 📖 Modo Informação [10.10]) são exibidas.

Você pode usar o botão *e-Drive* (33) para alternar entre os parâmetros de soldagem. Pressionando o botão *e-Drive* (33), você seleciona o respectivo parâmetro e, em seguida, o ajusta individualmente girando o botão *e-Drive* (33).

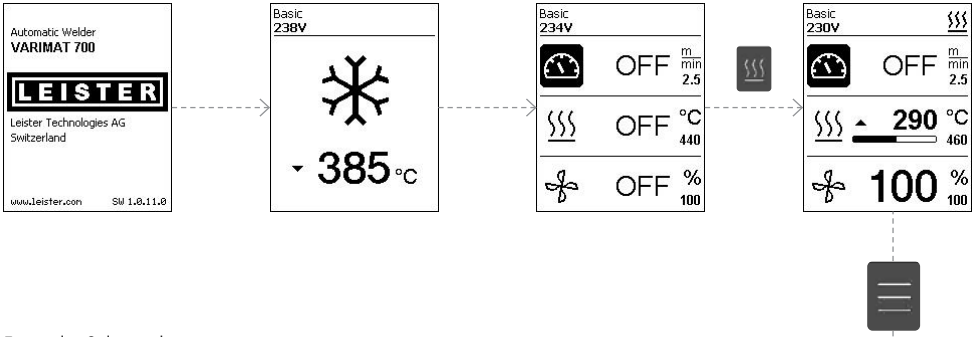
	Símbolo de **velocidade de soldagem/tração** [m/min ou pol./min]
	Símbolo de **temperatura do ar** [°C ou °F]
	Símbolo de **volume de ar** [%]
	Símbolo de **peso auxiliar** [N] (disponível como opção)
	Símbolo de **soldagem de teste**
	**A temperatura de soldagem muito baixa, a seta para cima do processo de aquecimento** e a barra de progresso mostram que a temperatura **mais alta desejada ainda** não foi alcançada. O número piscante acima da barra de progresso designa o valor atualmente alcançado (290); o valor próximo à direita da barra (460) mostra o valor definido do perfil de soldagem selecionado ou da configuração individual.
	**A temperatura de soldagem muito alta, a seta do processo de resfriamento voltada para baixo** e a barra de progresso indicam que a temperatura **mais baixa desejada ainda** não foi alcançada. O valor piscante acima da barra indica o valor atualmente alcançado (535); o valor próximo à direita da barra (430) mostra o valor definido do perfil de soldagem selecionado ou da configuração individual.
	Símbolo do **cool-down mode**
	Símbolo de **aviso de erro de hardware** O dispositivo não está mais pronto para operação. Entre em contato com o seu parceiro autorizado de vendas e serviços da Leister. Observe o respectivo código de erro na seção Mensagens de aviso e erro.
	Símbolo para **Aviso de erro do hardware** (o elemento de resistência está com defeito). O dispositivo não está mais pronto para operação. Entre em contato com o seu parceiro autorizado de vendas e serviços da Leister.
	Símbolo para **aviso de temperatura excessiva.** Aguarde até que o dispositivo esfrie.

10. Configurações e funções do software da VARIMAT 700/500

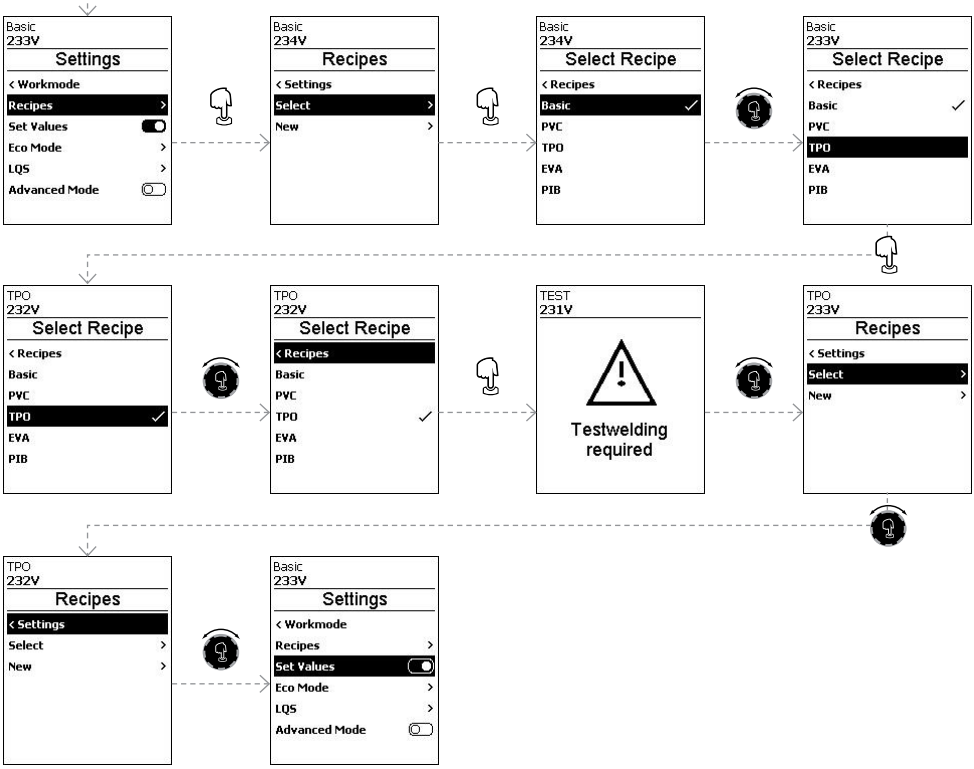
As seções de 10 a 12 se aplicam exclusivamente à VARIMAT 700 e à VARIMAT 500. O funcionamento da VARIMAT 300 é tratado na seção 13.

10.1 Visão geral do menu de navegação da VARIMAT 700/500

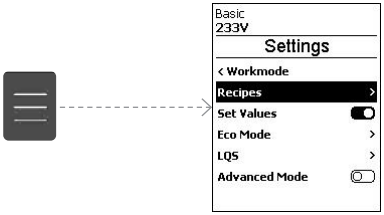
Observação: Pressionar o *botão* Menu (32) retornará à tela de trabalho em cada item do menu.



Exemplo: Seleção de receitas

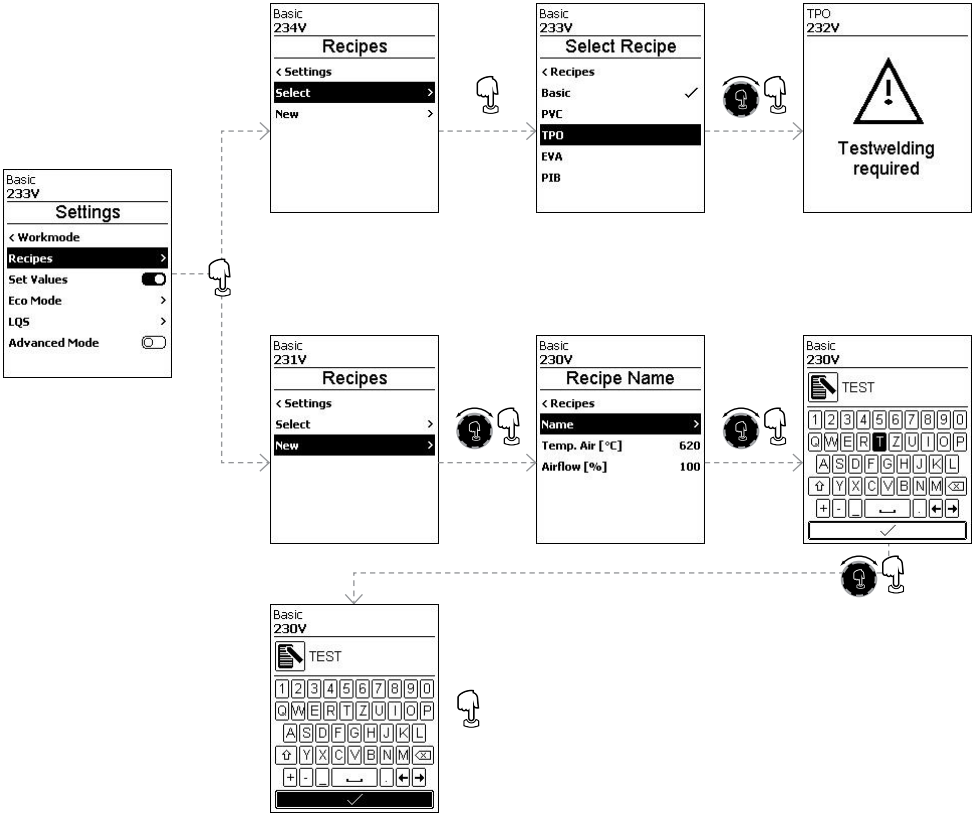


10.2 Configurações básicas

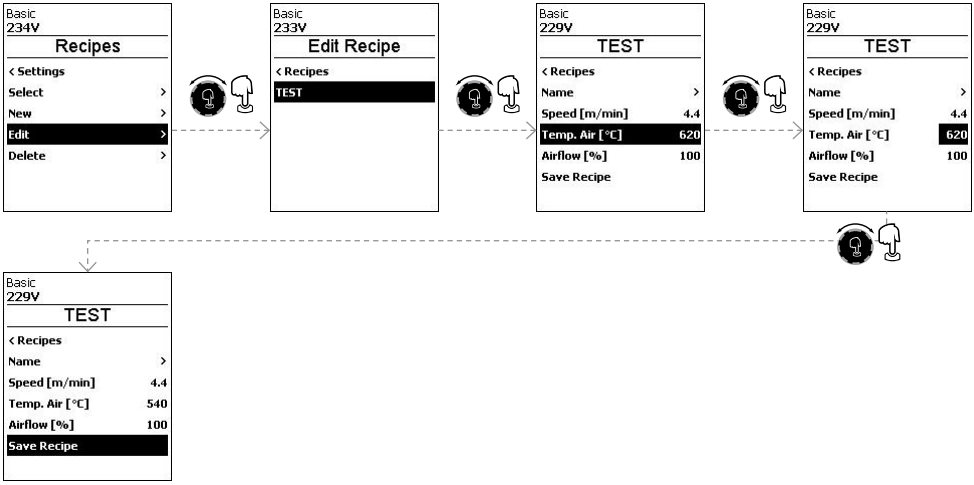


- Fórmulas
- Exibição dos valores definidos
- Modo Eco
- LQS (VARIMAT 700)
- Modo avançado

10.3 Fórmulas



Você pode ajustar os parâmetros de suas próprias receitas a qualquer momento.
Todas as receitas personalizáveis são exibidas.



10.4 Exibição dos valores definidos

A exibição de valor atual e valor definido é ligada na tela de trabalho (41) na fábrica.
Se você não deseja exibir o valor definido e o valor real na tela de trabalho (41), você pode desativar os valores definidos.



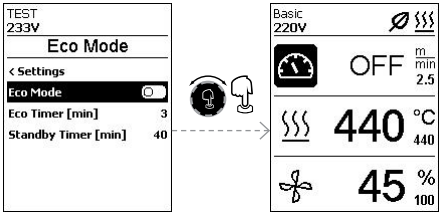
Se a função Definir valoresestiver ativada, a temperatura real (alta) e a temperatura alvo (baixa) serão mostradas na tela de trabalho (41).

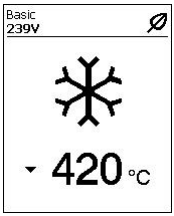


Isso se aplica de forma análoga à tração (m/min) ou volume de ar (percentual).

10.5 Modo Eco

A função Modo eco vem desativada de fábrica.
Você pode ativar o Modo eco pressionando o botão *e-Drive* (33).

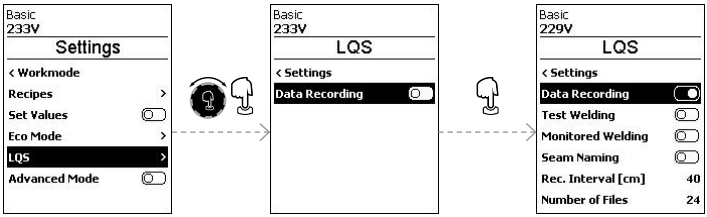




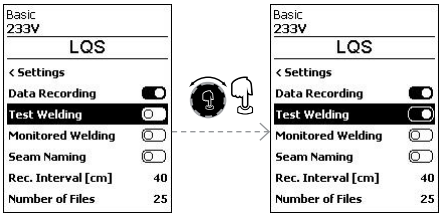
Se você tiver ativado o Modo eco e o dispositivo permanecer inativo pelo período de tempo definido, você alternará automaticamente para o modo Temporizador de espera. O volume de ar é automaticamente reduzido para 45 %. Na tela de trabalho (41), o modo Temporizador de espera é exibido com o símbolo correspondente.

Após o Temporizador em espera expirar sem atividade, o processo de resfriamento é iniciado automaticamente. Você pode interromper o processo de resfriamento com o botão de *ligar/desligar aquecimento* (31).

10.6 Configurações de registro de dados LQS (VARIMAT 700)

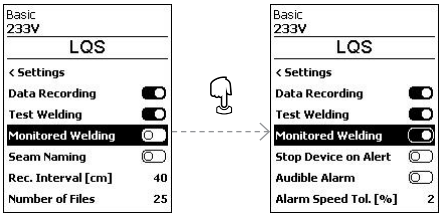


Teste de soldagem



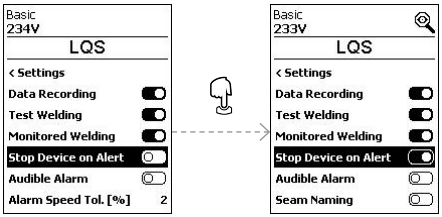
Se o Teste de soldagem estiver ativado, você pode realizar um teste de soldagem antes do processo de soldagem real.

Soldagem monitorada



Se a Soldagem monitorada estiver ativada, os valores-limite dos parâmetros de soldagem serão registrados.

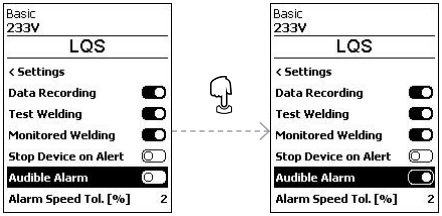
Parar dispositivo em alerta



Se Parar o dispositivo em alerta estiver ativado, o aquecimento e a tração serão desativados se o valor limite for excedido. Os valores limite são especificados.
O desvio máximo de temperatura permitido do soprador de ar quente é de 10 °C; o desvio permitido da velocidade da tração é de 4 % e o desvio da velocidade do ventilador é de 5 %.

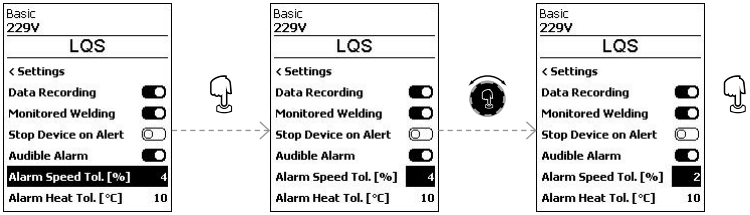
Se o valor limite for excedido, a máquina para automaticamente após 30 segundos. O símbolo Parar dispositivo em alerta é exibido na tela de status (40).

Alarme sonoro

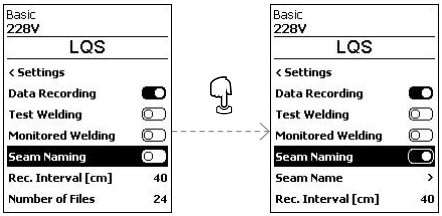


Se o Alarme sonoro estiver ligado, um alarme acústico soará quando o valor-limite for excedido.

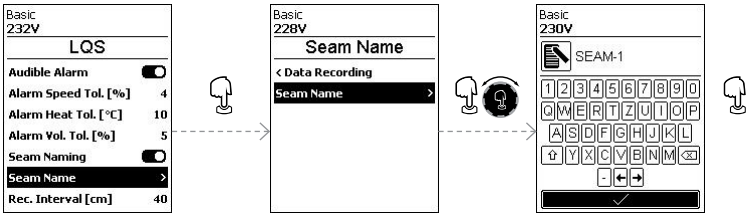
Se Parar o dispositivo em alerta não estiver ativado, você poderá definir os desvios limites para a velocidade da tração (Speed), temperatura do ventilador de ar quente (Heat) e velocidade do ventilador (Air) individualmente.



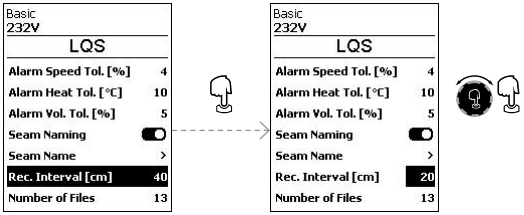
Nomear costura



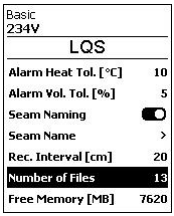
Nome da costura



Intervalo de gravação



Número de arquivos



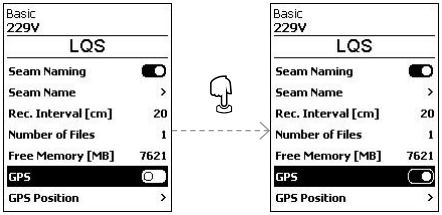
O número de arquivos gravados é exibido.

Memória livre



A capacidade de memória livre é exibida.

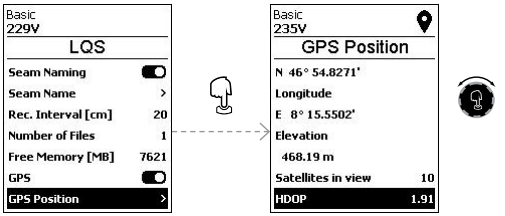
GPS



O GPS vem desativado de fábrica.

As coordenadas de GPS das soldas serão exibidas no protocolo de soldagem.

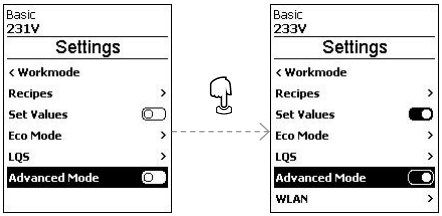
Posicionamento GPS



Agora você pode visualizar os dados de posicionamento GPS se houver uma conexão com o satélite.

O símbolo da recepção do GPS é exibido na tela de status (40). Se o símbolo estiver todo preenchido em preto, foram encontrados satélites. Se o símbolo não estiver preenchido, os satélites estão sendo procurados.

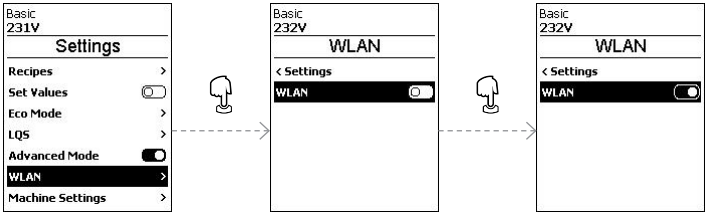
10.7 Configurações de modo avançado



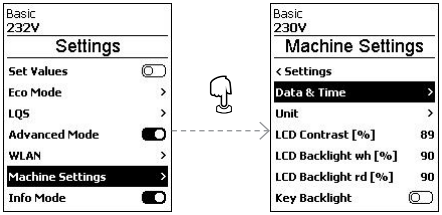
Se você tiver ativado o Modo avançado, opções de menu adicionais estarão disponíveis para você.

10.8 Configurações de WLAN

A WLAN vem desativada de fábrica.

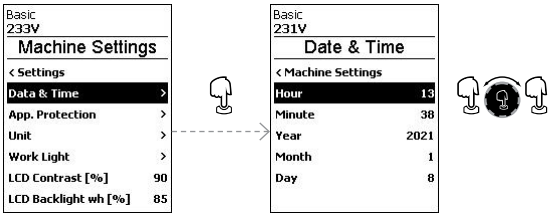


10.9 Configurações do dispositivo



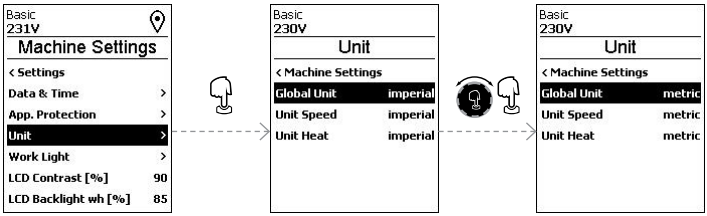
Configuração de data e hora

Aqui você pode definir a hora, minuto, ano, mês e dia.

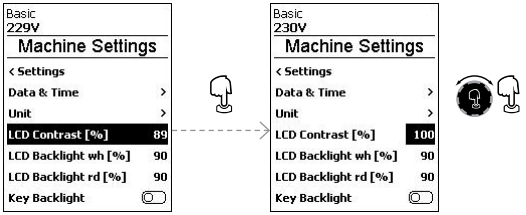


Unidade

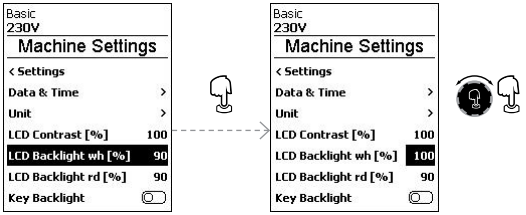
Aqui você pode selecionar a unidade de exibição: métrica ou imperial.



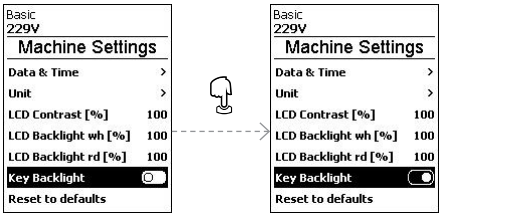
Contraste do LCD



Luz de fundo do LCD (wh, rd)



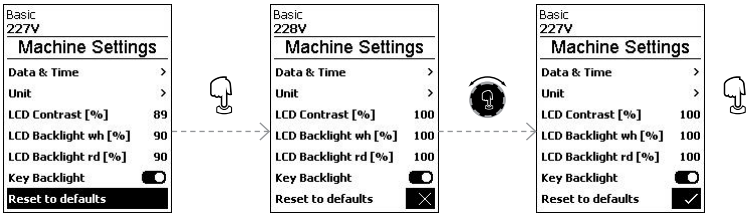
Botão de luz de fundo



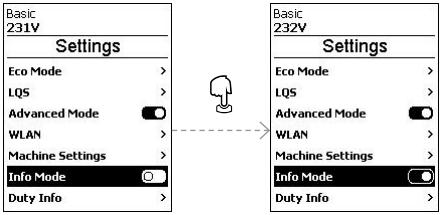
Ao usar a função Luz de fundo do teclado você pode ligar ou desligar a iluminação do teclado.

Redefinição para as configurações de fábrica

Ativar a função Redefinir para os padrões redefine todas as configurações para os padrões de fábrica.

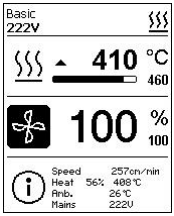


10.10 Modo Informação



O Modo informação vem desativado de fábrica.

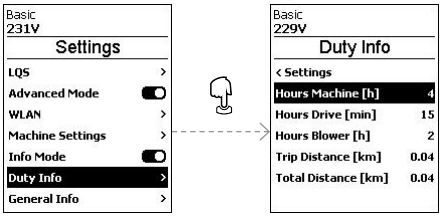
Se o Modo informação estiver ativado, informações adicionais serão exibidas no nível de trabalho.



As seguintes informações são exibidas:

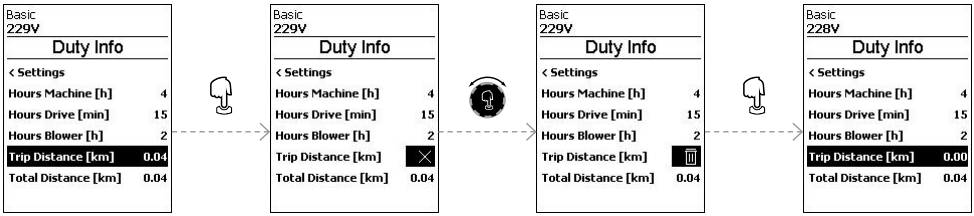
- Velocidade em cm/min
- Utilização da capacidade da saída de aquecimento em porcentagem, assim como da temperatura em °C
- Temperatura ambiente em °C
- Tensão da rede em V

10.11 Informações de serviço

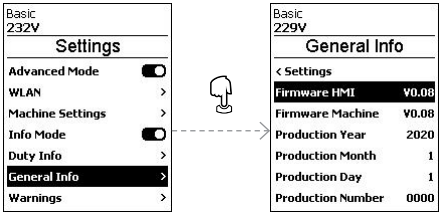


Se Informações de serviço estiver ativado, os tempos de funcionamento da máquina, da tração e do soprador serão exibidos.
Nas duas linhas abaixo, você pode ver as distâncias percorridas como um contador de dias e como tempo de execução total. Você pode excluir o contador de dias.

Para excluir o contador de dias, selecione o item do menu Distância de viagem



10.12 Informações gerais

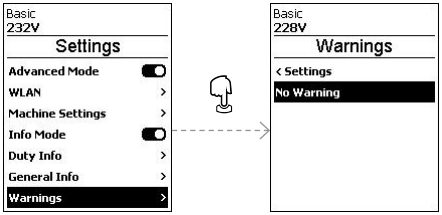


As seguintes informações são exibidas:

- Versão do software HMI e PCU
- Data de produção da máquina
- Número de série

11. Mensagens de alerta e erro da VARIMAT 700/500

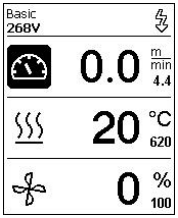
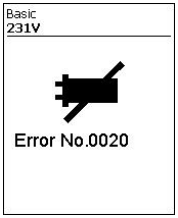
Todos os avisos são exibidos através da função Avisos.

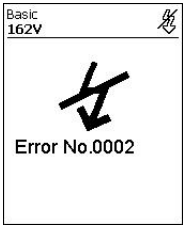


Se houver aviso pendente, você ainda pode continuar trabalhando sem restrições.

Ao contrário da mensagem de advertência, não **é possível continuar trabalhando depois que uma mensagem de erro aparece.** O aquecimento é desligado automaticamente e a tração é bloqueada. A exibição dos códigos de erro correspondentes prossegue sem demora na tela de Trabalho (41).

Você pode receber informações específicas sobre o tipo de erro ou aviso a qualquer momento, inclusive através do menu Configurações em Mostrar avisos..

Tipo de mensagem	Tela	Código de erro	Descrição e medidas
Advertência		---	Exemplo de símbolo de advertência na tela de status (33). Tensão de alimentação muito alta. Ao mesmo tempo, a luz de fundo LCD vermelha do módulo é ligada alternadamente.
Erro		0008	Símbolo de erro e texto de observação (Erro n.º 0008/Temperatura excessiva) na tela de trabalho Solução: Deixe o dispositivo esfriar
Erro		0020	O símbolo de erro e o texto da nota (Erro nº 0020/Elemento de resistência com defeito) na tela de trabalho. Solução: Substitua o elemento de resistência

<table>
<tr><td rowspan="7">Erro (incluindo endereço do parceiro de vendas e serviços, se aplicável)*</td><td rowspan="6">


</td><td>0002</td><td>Subtensão/sobretensão</td></tr>
<tr><td>0004</td><td>Erro de hardware</td></tr>
<tr><td>0008</td><td>O termoelemento está com defeito</td></tr>
<tr><td>0100</td><td>O soprador está com defeito</td></tr>
<tr><td>0200</td><td>Módulo de comunicação</td></tr>
<tr><td rowspan="2">0400</td><td rowspan="2">Erro de tração</td></tr>
<tr><td colspan="3">Entre em contato com *Parceiros de vendas e serviços da Leister</td></tr>
</table>

12. Perguntas frequentes, causas e medidas da VARIMAT 700/500

O dispositivo é ligado automaticamente após a ativação dos ventiladores:

- Se a temperatura do ar for superior a 100 °C quando o dispositivo estiver ligado – o que pode ocorrer, por exemplo, se o dispositivo for desconectado da fonte de alimentação sem o processo de resfriamento – o dispositivo muda automaticamente para o cool down mode. O processo de resfriamento é concluído quando a temperatura do ar for inferior a 100 °C por 2 minutos.

A unidade é ligada automaticamente:

- No modo Em espera, o aquecimento é desligado automaticamente após decorrido o tempo memorizado pelo utilizador (ver também 🕮 modo Em espera[10.5]).

Resultado de soldagem com qualidade deficiente:

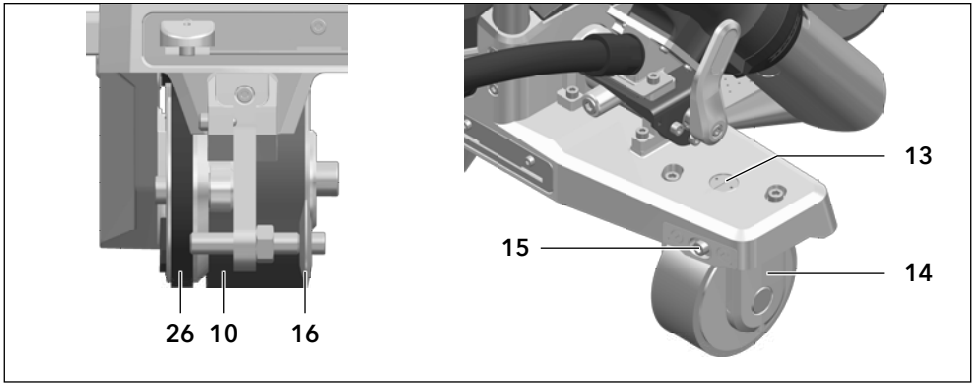
- Verifique a velocidade de tração, a temperatura de soldagem e o volume de ar.
- **Limpe o bico de soldagem (11)** com uma escova de arame (ver 🕮 Manutenção [7.4])
- **Bico de soldagem (11)** ajustado incorretamente (ver 🕮 Configuração dos bicos de soldagem [5.1])
- **Rolo guia da esteira (16)** ajustado incorretamente e causando ondulações
- **Funcionamento incorreto do dispositivo,** entre em contato com salessupport@leister.com

Após 5 minutos, no máximo, a temperatura de soldagem definida ainda não foi atingida:

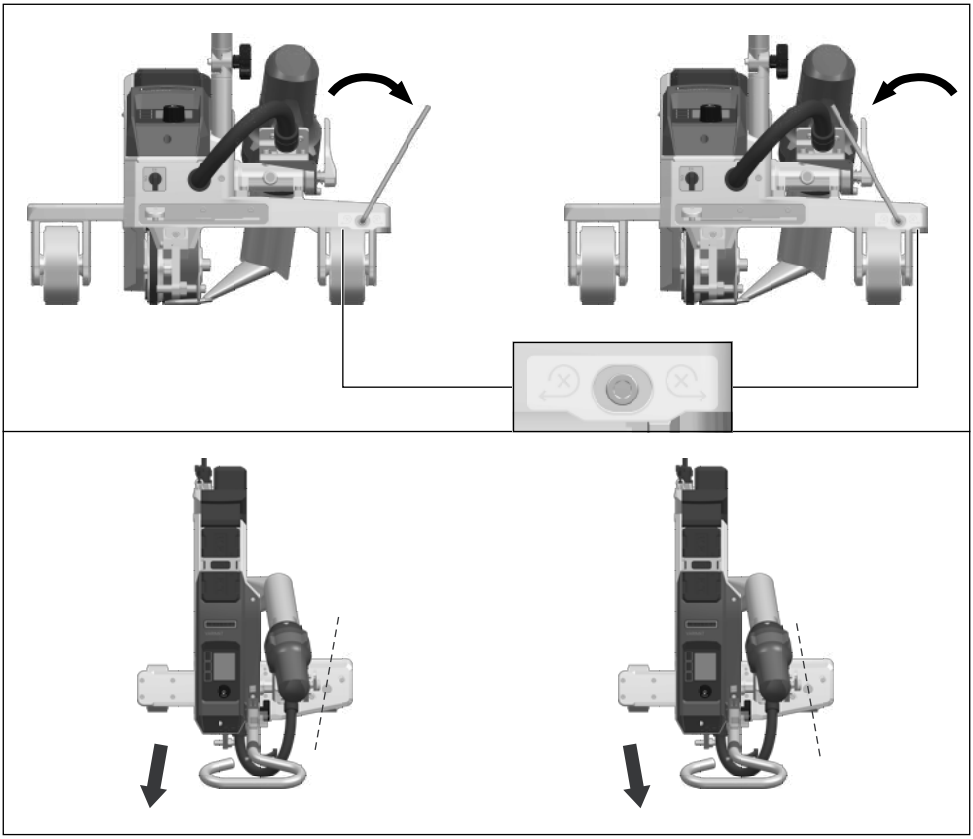
- Verifique a tensão de alimentação
- Reduza o volume de ar
- Confira o elemento de resistência

O dispositivo não avança em linha reta:

- **Alinhe o rolo guia da esteira (16)** de modo que fique paralelo e linear ao **rolo de pressão/tração (10)** (ver 🕮 sequência de soldagem [7.2]).
- Use o medidor de configuração para fácil configuração (incluído no escopo da entrega)
- **Ajuste o rolo de transporte (14)** com a **configuração da esteira (15)**, verifique a **tela de configuração da esteira (13).**



Continue na próxima página



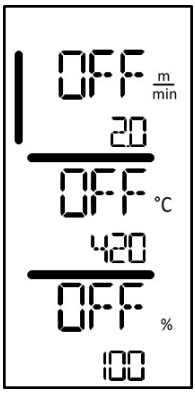
13. Instruções da VARIMAT 300

13.1 Acionar o dispositivo

- Após preparar a área de trabalho e a soldadora de ar quente de acordo com a descrição, conecte o dispositivo à tensão de alimentação.
- Use o **interruptor principal (20)** para ligar a soldadora de ar quente.



Após a conexão, a tela de início aparece brevemente na tela da **unidade de operação (2)** com o **número da versão** atual do software.



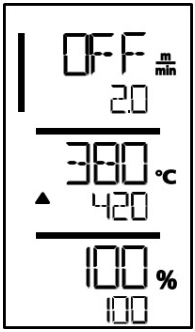
Se o dispositivo tiver sido resfriado previamente, isso será seguido por uma exibição estática dos valores ajustados para os parâmetros de soldagem ajustados mais recentemente.

Nesta etapa, o aquecimento, o soprador e a tração são desligados.

Agora desligue o aquecimento no botão para *ligar/desligar o aquecimento* (31).

13.2 Sequência de soldagem

Preparação para soldagem



Assim que ligar o aquecimento, você verá uma exibição dinâmica da temperatura do ar real (valor real e de definição). Todos os parâmetros de soldagem (velocidade de soldagem, temperatura e volume de ar) podem ser ajustados.

- Certifique-se de que a temperatura de soldagem tenha sido atingida antes de iniciar o trabalho (o LED para de piscar). O tempo de aquecimento é de 3 a 5 minutos.
- Agora execute as soldas de teste de acordo com as instruções de soldagem do fabricante do material e/ou normas ou regulamentos nacionais e inspecione os resultados. Ajuste o perfil de soldagem conforme necessário.

Começar a soldagem

- Puxe a **alavanca de bloqueio do soprador de ar quente (12),** abaixe o **soprador de ar quente (9)** e guie o **bico de soldagem (11)** entre as chapas sobrepostas até o ponto de parada.
- O motor de tração inicia automaticamente assim que o **soprador de ar quente (9)** é engatado.

Orientação do dispositivo durante o processo de soldagem

- Guie a soldadora de ar quente pela **barra-guia (23, 25)** ou pela **manopla de transporte (4)** ao longo da sobreposição e também observe a posição do **rolo guia da esteira (16).**
- Evite aplicar pressão na **barra-guia (23, 25)** durante o processo de soldagem, pois isso pode levar a falhas de soldagem.

13.3 Terminar a soldagem

- Depois de terminar a soldagem, pressione a **trava dos sopradores de ar quente (12),** estenda os **sopradores de ar quente (9)** até ao batente e gire-os para cima até engatarem.
- Em seguida, gire o rolo-guia de **rastremento (16)** para cima.

13.4 Desligar o dispositivo/manutenção



Use o botão *Ligar/desligar aquecimento* (31) para desligar o aquecimento, de modo que o **bico de soldagem (11)** esfrie.

Isso acionará o cool down mode.

- O soprador desligará automaticamente após aproximadamente 6 minutos.
- Agora desligue o dispositivo com o **interruptor principal (20)** e desconecte o **cabo de alimentação (6)** da rede elétrica.

- Aguarde até que o dispositivo esteja frio.
- Verifique o **cabo de alimentação (6)** e a tomada quanto a danos elétricos ou mecânicos.
- Use uma escova de arame para limpar o **bico de soldagem (11).**.

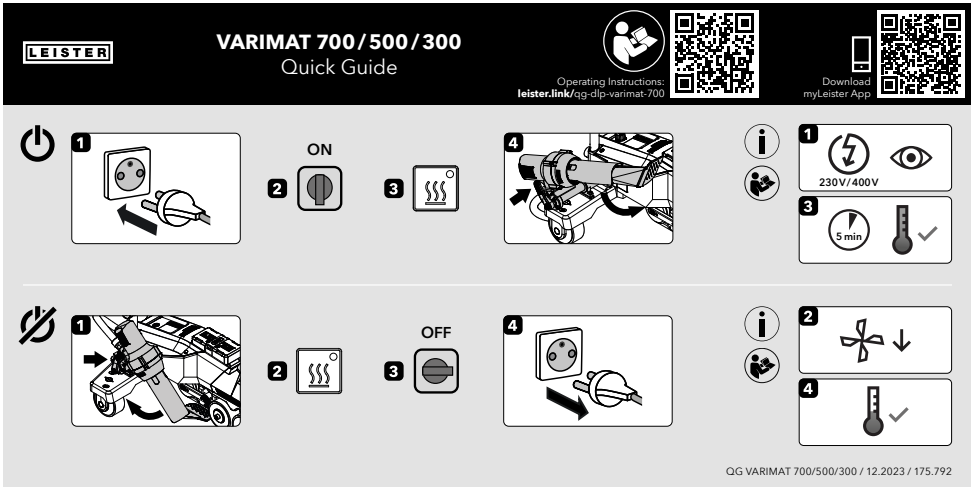
14. Guia rápido da VARIMAT 300

14.1 Ligar/Acionar

1. Verifique se o **interruptor principal (20)** está desligado e se os **sopradores de ar quente (9) estão na posição de repouso. Conecte o plugue à voltagem da rede elétrica.**
2. Ligue o **interruptor principal (20).**
3. Ligue o aquecimento com o botão *Ligar/desligar Aquecimento* (31); aguarde 3 a 5 minutos até que a temperatura desejada seja atingida.
4. Gire o **soprador de ar quente (9)** para baixo (o aparelho inicia automaticamente).

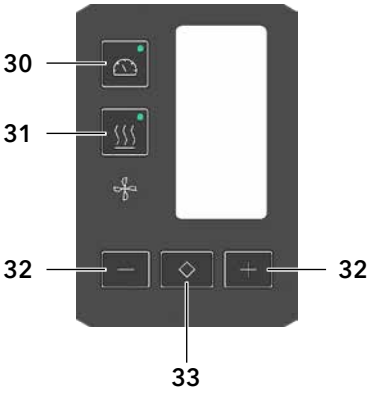
14.2 Desligar

1. Gire o **soprador de ar quente (9)** para cima (o motor de tração é paralisado).
2. Utilize a tecla de *liga/desliga do Aquecimento* (31) para desligar o **aquecimento.**
3. Aguarde o fim do **processo de resfriamento** (aproximadamente 6 minutos).
4. Desligue a unidade no **interruptor principal (20)**.
5. Desconecte o **plugue** da tensão de rede.



15. Unidade de operação da VARIMAT 300

15.1 Botões de função



30. Botão *Ligar/desligar tração*
31. Botão *Ligar/desligar aquecimento*
32. Botões *Mais/Menos*
33. Botão *Confirmar*

Botões de função

Símbolo	Nome	Função
	Botão *Ligar/desligar motor* (30)	Liga e desliga a tração
	Botão *Ligar/desligar aquecimento* (31)	Liga e desliga o aquecimento
	Símbolo do soprador	Sem função
	Botão *Menos/Mais* (32)	Definir o valor definido necessário em incrementos de 0,1 m/min, 10 °C ou 5 %
	Botão *Confirmar* (33)	Alterna entre os valores definidos a serem definidos

15.2 Visor digital



34 Tela de status

35 Apresenta a velocidade de soldagem em m/min ou pol./min (direção da tração)

36 Apresenta a temperatura do ar em °C ou °F

37 Apresenta o volume de ar em %

Durante a operação, os valores definidos dos parâmetros de soldagem, – tração em m/min ou pol./min, temperatura em graus Celsius (°C) ou Fahrenheit (°F) – volume de ar em porcentagem (%) e, se aplicável, informações notas são exibidas.

Use o botão *Confirmar (33) para alternar entre os parâmetros de soldagem e ajuste os valores individualmente com os* botões *Menos/Mais (32).*

15.3 Símbolos da tela de status (Tela 34)

Tela de status

❄	Símbolo do cool-down mode
⚠	Símbolo de **nota de advertência, mensagem de advertência ou mensagem de erro** Deixe o dispositivo esfriar (veja também 🕮 Notas de aviso/Símbolos para mensagens de aviso e erro)
🔧	Referência ao serviço Símbolo de aviso de erro de hardware O dispositivo não está mais pronto para operação. Entre em contato com o seu parceiro autorizado de vendas e serviços da Leister. (Observe o respectivo código de erro na seção 🕮 Mensagens de advertência e erro).

15.4 Símbolos da tela de velocidade de soldagem (Tela 35)



Valor real da velocidade de soldagem e valor definido
A seta na tela para a velocidade de soldagem indica a **direção da tração.**.

15.5 Símbolos da tela de temperatura de soldagem (Tela 36)



- **Temperatura de soldagem muito baixa, processo de aquecimento**
  A seta para cima indica que a **temperatura mais alta** desejada ainda não foi alcançada. O número piscante indica o valor real atualmente alcançado (430); o valor abaixo (450) mostra o valor definido da configuração individual.



- **Temperatura de soldagem muito alta, processo de resfriamento**
  A seta para baixo indica que a **temperatura inferior desejada** ainda não foi alcançada. O valor piscante designa o valor real alcançado atualmente (470); o valor abaixo (450) mostra o valor definido da configuração individual.

15.6 Símbolos da tela de volume de ar (Tela 37)



Valor real e definido do volume do ar

15.7 Tela LED de status

Aquecimento
O LED com a tecla *Ligar/desligar* aquecimento (31) exibe as condições do aquecimento.

Status do LED *Ligar/desligar aquecimento* (31)	**Condição**
LED apagado	O aquecimento está desligado.
LED verde piscante	O aquecimento está ligado, a temperatura está fora do tolerável
LED continuamente verde	O aquecimento está ligado, a temperatura está dentro do tolerável

Tração
O LED no botão *Ligar/desligar tração (30)* apresenta a condição de tração.

Status do LED *Ligar/desligar tração* (30)	**Condição**
LED apagado	A tração está desligada
LED continuamente verde	A tração está ligada

Aquecimento e tração
Se ambos os LEDs do botão *Ligar/Desligar Aquecimento (31)* e do botão *Ligar/Desligar tração* (30) piscarem simultaneamente, há um erro (ver 📖 mensagem de erro [17]).

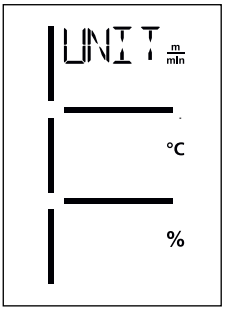
16. Configurações e funções do software da VARIMAT 300

16.1 Ajuste das unidades de parâmetro

As unidades de velocidade de soldagem e de temperatura podem ser ajustadas por você.

Temperatura: °C ou °F

Velocidade: $\frac{\text{metros}}{\text{mínimo}}$ ou $\frac{\text{pol.}}{\text{mínimo}}$



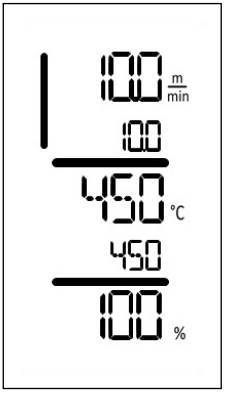
- Mantenha pressionados os botões *Ligar/desligar Tração* (30) e *Ligar/desligar aquecimento* (31) e conecte o cabo de alimentação à rede elétrica. A mensagem "UNIDADE" aparece na tela.
- Pressione o *botão Confirmar* (33) para confirmar e use os botões *Mais/Menos* (32) para definir as unidades desejadas.
- Pressione o botão *Confirmar* (33) para confirmar e use os botões *Mais/Menos* (32) para selecionar SALVAR. Pressione a tecla *Confirmar* (33) para salvar as unidades.

O dispositivo reinicia automaticamente.

16.2 Ajuste dos parâmetros de soldagem

Você pode regular os valores ajustados dos três parâmetros de soldagem individualmente, mesmo durante a operação. Durante a operação, a faixa selecionada muda automaticamente para a **velocidade de soldagem por fileira (35)** após 5 segundos.

Proceda conforme segue:



Selecione:
Selecione o valor definido desejado para tração, temperatura ou ar com o botão *Confirmar* (33).

Representação:
A área selecionada é indicada por uma barra na lateral

Ajuste:
Use os botões *Menos/Mais* (32) para ajustar o valor definido selecionado para atender às suas necessidades.

16.3 Cool-down mode

O aquecimento é desativado durante o processo de resfriamento. Os valores definidos não podem ser alterados durante o processo de resfriamento.

Se a temperatura do ar for superior a 60 °C quando o dispositivo for ligado, o dispositivo muda automaticamente para o cool down mode.

O processo de resfriamento é concluído quando a temperatura do ar for inferior a 100 °C por 2 minutos.

Se quiser ligar novamente o aquecimento, você deve pressionar o botão *"Ligar/Desligar" do Aquecimento*(31).

16.4 Monitoramento dos parâmetros de soldagem durante a execução

A velocidade de soldagem, a temperatura do ar e o volume do ar são monitorados continuamente.
Se um valor real se desviar do valor definido de acordo com as configurações individuais, isso será indicado na tela de trabalho (ver 📖 Símbolos de exibição da temperatura de soldagem [15.5]).

17. Mensagens de alerta e erro da VARIMAT 300

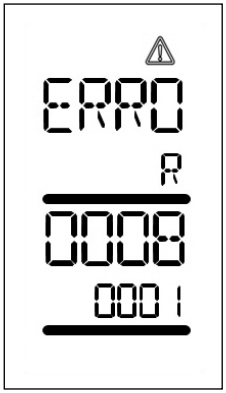
As mensagens de erro são apresentadas na tela da **unidade operacional (1)**.

Se uma mensagem de erro for apresentada, você não poderá continuar a operação.

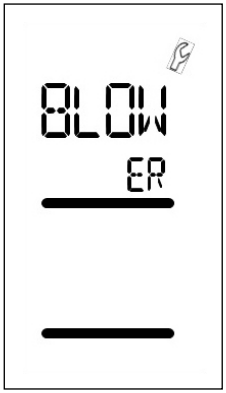
O aquecimento é desligado automaticamente e a tração é bloqueada. Os códigos de erro correspondentes são exibidos imediatamente no visor da **unidade operacional (2).** Os quatro primeiros dígitos indicam o grupo de erros. Os quatro segundos dígitos indicam o erro detalhado.

Exemplo:

Erro:



Advertência:



Grupo de erro	Descrição	Medidas
0001	Medição de temperatura Eletrônica	Temperatura >90 °C Deixe o dispositivo esfriar
0004	Tensão de alimentação	Conecte o dispositivo a uma tomada de energia diferente Se o erro ainda for exibido, entre em contato com os Parceiros de vendas e serviços da Leister.
0008	Elemento de resistência/ termoelemento	Entre em contato com os Parceiros de vendas e serviços da Leister
0100	Motor do soprador	Entre em contato com os Parceiros de vendas e serviços da Leister
0400	Motor de tração	Entre em contato com os Parceiros de vendas e serviços da Leister
soprador	Escovas de carbono para motor do soprador	Aparece após 1.400 horas de operação As escovas de carbono do motor do soprador devem ser substituídas.

18. Perguntas frequentes, causas e ações da VARIMAT 300

O dispositivo é ligado automaticamente após a ativação dos ventiladores:

- Se a temperatura do ar for superior a 100 °C quando o dispositivo estiver ligado – o que pode ocorrer, por exemplo, se o dispositivo for desconectado da fonte de alimentação sem o processo de resfriamento – o dispositivo muda automaticamente para o cool down mode. O processo de resfriamento é concluído quando a temperatura do ar for inferior a 100 °C por 2 minutos.

Resultado de soldagem com qualidade deficiente:

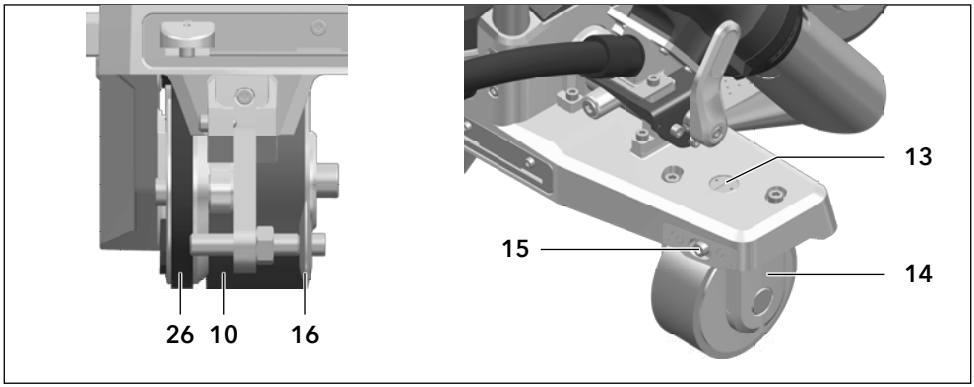
- Verifique a velocidade de tração, a temperatura de soldagem e o volume de ar.
- **Limpe o bico de soldagem (11)** com uma escova de arame (ver 📖 Manutenção [7.4])
- **Bico de soldagem (11)** ajustado incorretamente (ver 📖 Configuração dos bicos de soldagem [5.1])
- **Rolo guia da esteira (16)** ajustado incorretamente e causando ondulações
- **Funcionamento incorreto do dispositivo,** entre em contato com salessupport@leister.com

Após 5 minutos, no máximo, a temperatura de soldagem definida ainda não foi atingida:

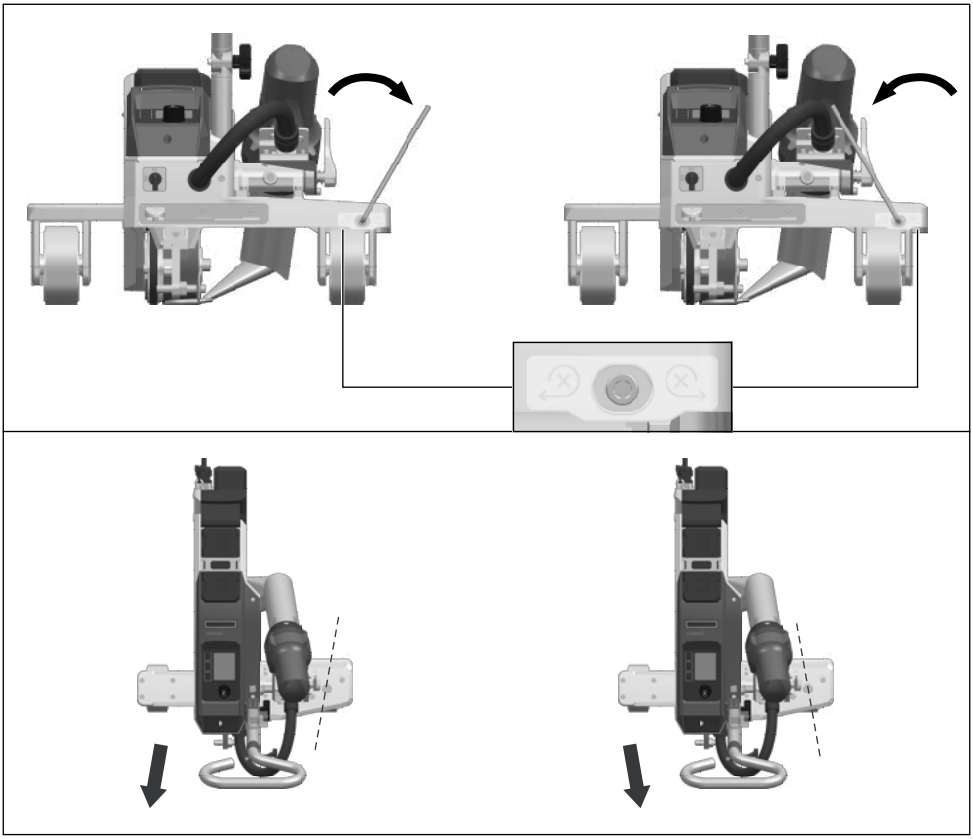
- Verifique a tensão de alimentação
- Reduza o volume de ar
- Confira o elemento de resistência

O dispositivo não avança em linha reta:

- **Alinhe o rolo guia da esteira (16)** de modo que fique paralelo e linear ao **rolo de pressão/tração (10)** (ver 📖 sequência de soldagem [7.2]).
- Use o medidor de configuração para fácil configuração (incluído no escopo da entrega)
- **Ajuste o rolo de transporte (14)** com a **configuração da esteira (15)**, verifique a **tela de configuração da esteira (13).**



Continue na próxima página



19. Acessórios

Para obter mais informações, visite o site leister.com.

20. Assistência e reparo

Os reparos devem ser realizados exclusivamente por parceiros autorizados de vendas e serviços da Leister.
Você encontrará o endereço do seu parceiro autorizado de vendas e serviços Leister na última página deste manual de instruções.

Para obter mais informações, visite o site leister.com.

21. Treinamento

A Leister Academy e seus parceiros autorizados de vendas e serviços oferecem cursos de soldagem, bem como treinamento em produtos e aplicações.

Para obter mais informações, visite o site leister.com.

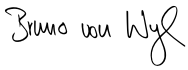
22. Declaração de conformidade

A Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Suíça, confirma que este produto atende aos requisitos das seguintes Diretrizes da UE nos modelos que disponibilizamos para compra:

Diretrizes:	2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU
Normas compatíveis:	EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 62233, EN 55014-1, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, ETSI EN 300 328, EN IEC 63000

Nome do representante autorizado para documentação: Thomas Schäfer, gerente de conformidade de produto

Kaegiswil, 30/11/2023



Bruno von Wyl, diretor de tecnologia



Pascal Bösch, vice-presidente de pesquisa e desenvolvimento

23. Descarte



Não descarte os equipamentos elétricos junto com o lixo doméstico!
Os equipamentos elétricos, os acessórios e as embalagens devem ser reciclados de maneira ecológica. Ao descartar nossos produtos, observe as regulamentações nacionais e locais.

© Copyright by Leister

Garantia

- A garantia ou os direitos da garantia para este dispositivo do vendedor/parceiro de distribuição são aplicáveis após a data da compra. No caso de uma reivindicação de garantia (verificação através da fatura ou nota de entrega), os erros de fabricação ou processamento serão retificados pelo parceiro de vendas através de serviços de reparo ou da entrega de uma nova unidade. Os elementos de resistência estão excluídos das obrigações de garantia ou da garantia.
- Outras reivindicações de garantia estão excluídas conforme a lei aplicável.
- Os danos resultantes de desgaste natural, sobrecarga ou manuseio inadequado estão excluídos da garantia.
- Dispositivos que foram convertidos ou modificados pelo comprador não são cobertos por nenhuma garantia.
- Use apenas peças de reposição e acessórios originais da Leister; caso contrário, qualquer reivindicação de garantia será invalidada.

Parceiros de vendas e serviços

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil
Switzerland

+41 41 662 74 74
leister@leister.com

leister.com

VARIMAT 700/500/300 / 12.2023 / PT / 175.796